

(U3) Adhesion [shi] - [ru]

(JP3061870U)

粘着シール

指定位置接着用粘着シールおよびその貼り付け方法

(JP2000298434)

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a tacky adhesive seal for adhering to an assigned position which is correctly and easily stickable to the assigned position.

SOLUTION: This tacky adhesive seal for adhering to the assigned position is constituted by providing the front surface of a film or sheet 8 with a printing layer 7 printed with characters, symbols, colors, graphics or patterns, providing the rear surface with a tacky adhesive layer 2 to form the adhesive film or sheet 1 and adhering a release material 3 to the rear surface of the tacky adhesive layer 2 of the tacky adhesive film or sheet 1 and has cutting lines 11a and 11b disposed in part of the release material 3 from the end edge 9a of one of two pieces (b) to the end edge. 9b of the other and a release region 4 for positioning enclosed by the end edges 19a and 19b between the cutting lines 11a and 11b.

COPYRIGHT: (C)2000,JPO

(JP3061870U)

PROBLEM TO BE SOLVED: Even with inexperienced general people, simplicity, at the same time easily, in addition

It tried to be able stick to designated position accurately, viscous

The arrival seal is offered.

SolutionsWhen adhesive layer 2 is formed on back of the seat 1

Together, to glue released paper 3 to the underside of the said adhesive layer 2, furthermore said

Administering cutting to the belt shape beforehand in portion of released paper, 3 it is located

Exfoliation piece 4 for deciding is formed.

Inventor: NAGASHIMA SADAMITSU

Patent Assignee: NAGASHIMA SADAMITSU

Orig. Applicant/Assignee: (A) NAGASHIMA SADAMITSU

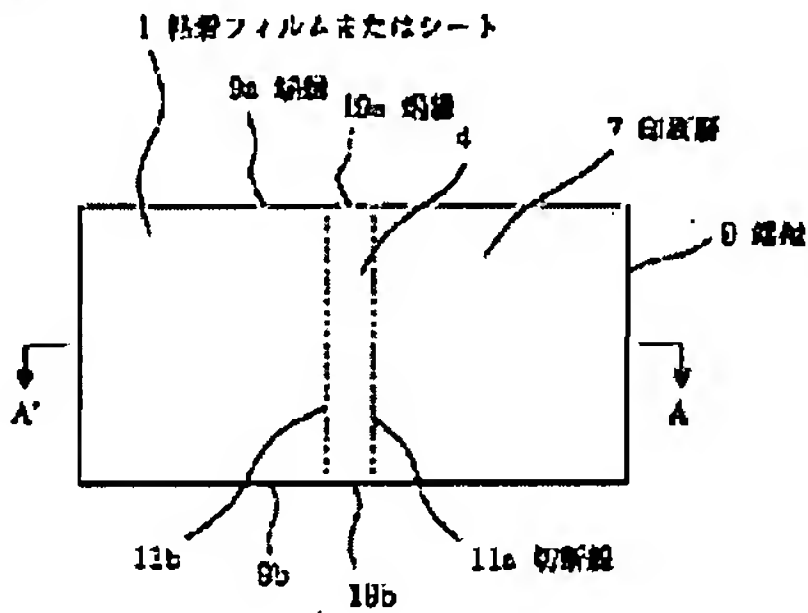
Patent Assignee History: (A) NAGASHIMA SADAMITSU

FamPat family

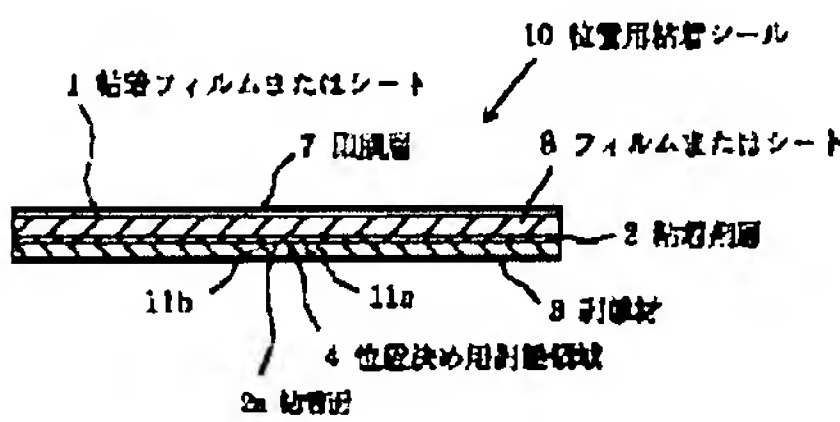
Publication Number	Kind	Publication date	Links
JP3061870	U	19990924	View Download Full Text PDF
STG:	Unexam. Utility model appl.		
AP :	1999JP-U000566 19990210		
JP3061870	U3	19990924	View Download Full Text PDF
STG:	Unexamined Utility Model Application		
AP :	1999JP-U000566 19990210		
JP2000298434	A	20001024	View Download Full Text PDF
STG:	Doc. laid open to publ. inspec.		
AP :	1999JP-0110656 19990419		

Priority Nbr: 1999JP-0110656 19990419
1999JP-U000566 19990210

(a)



(b)



©Questel

©Questel

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2000-298434
(P2000-298434A)

(43) 公開日 平成12年10月24日(2000.10.24)

(51) Int.CL?

識別記号

FI

ア・イ・ウ・エ・オ (参考)

G O 9 F 3/00

G O 9 F 3/00

P

9:10

9/10

H

審査請求 未請求 請求項の数10 OL (全 8 頁)

(21)出願番号 特願平11-110656

(22) 出國日 平成11年4月19日(1999.4.19)

(31) 優先權主張番号 実願平11-566

(32)優先日 平成11年2月10日(1999.2.10)

(33) 優先權主張国 日本 (J P)

(71)出席人 599053975

長島 貞光

埼玉県浦和市南浦和2丁目15番7号

(72) 宛明者 長島 貞光

埼玉県浦和市南浦和2丁目15番7号

(74) 代理人 100069017

弁理士 渡辺 徳廣

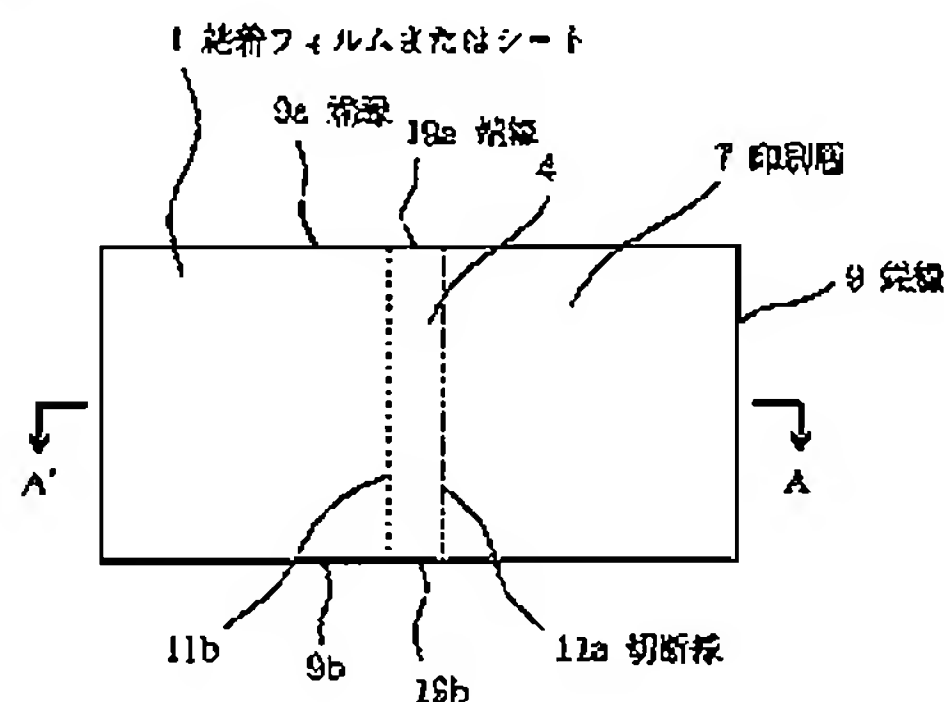
(54) 【発明の名称】 拘束位置接着用粘着シールおよびその貼り付け方法

(57) 【要約】

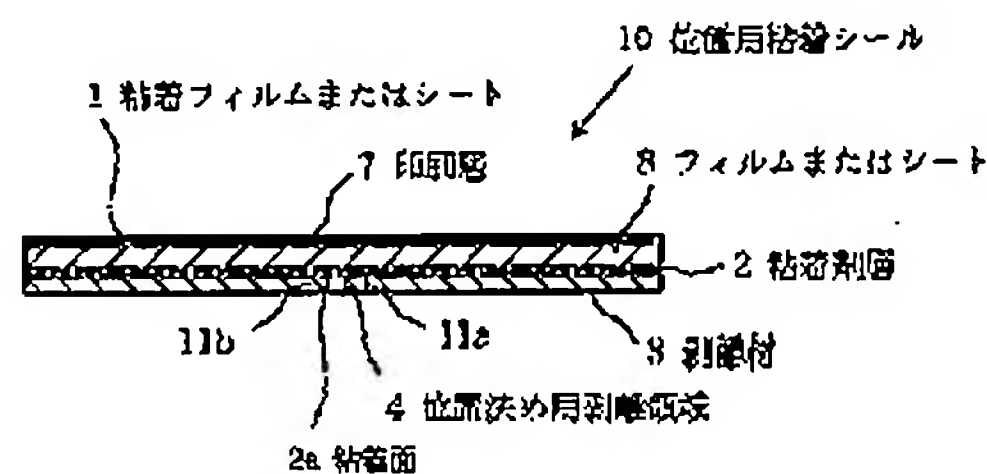
【課題】 指定位置に正しく容易に貼り付けることができる指定位置接着用粘着シールを提供する。

【解決手段】 フィルムまたはシート 8 の表面に文字、記号、色彩、図形または模様を印刷した印刷層 7 を設け、また裏面に粘着剤層 2 を設けて粘着フィルムまたはシート 1 を形成し、該粘着フィルムまたはシート 1 の粘着剤層 2 の下面に剥離材 3 を接着してなり、該剥離材 3 の一部に、2 本の一方の端縁 9 a から他方の端縁 9 b にかけて設けた切断線 11 a、11 b と、該切断線 11 a、11 b 間の端縁 19 a、19 b により囲まれた位置決め用剥離領域 4 を有する指定位置接着用粘着シール。

(a)



(b)



【特許請求の範囲】

【請求項1】 一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に剥離材を接着してなる粘着シールにおいて、該剥離材の一部に端縁と少なくとも2本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有することを特徴とする指定位置接着用粘着シール。

【請求項2】 前記剥離材が剥離紙からなる請求項1記載の指定位置接着用粘着シール。

【請求項3】 前記位置決め用剥離領域が剥離材の端縁と2本の切断線により囲まれた帯状の領域からなる請求項1または2記載の指定位置接着用粘着シール。

【請求項4】 前記位置決め用剥離領域が剥離材の中央部に設けられている請求項1または3記載の指定位置接着用粘着シール。

【請求項5】 一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に透明剥離材を接着してなる粘着シールにおいて、該粘着フィルムまたはシートの外周縁の内側の周囲に切断線を設けて形成した外周剥離領域を有し、かつ該透明剥離材の一部に端縁と少なくとも2本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有することを特徴とする指定位置接着用粘着シール。

【請求項6】 前記透明剥離材が透明または半透明の樹脂フィルムまたはシートからなる請求項5記載の指定位置接着用粘着シール。

【請求項7】 前記位置決め用剥離領域が透明剥離材の端縁と2本の切断線により囲まれた帯状の領域からなる請求項5または6記載の指定位置接着用粘着シール。

【請求項8】 前記位置決め用剥離領域が透明剥離材の中央部に設けられている請求項5または7記載の指定位置接着用粘着シール。

【請求項9】 (A) 一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に剥離材を接着してなり、該剥離材の一部に端縁と少なくとも2本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有する指定位置接着用粘着シールを用意する工程、(B) 該剥離材の位置決め用剥離領域を剥離し、粘着シールと被粘着物の位置合わせをした後に露出した粘着フィルムまたはシートの粘着面を被粘着物に仮止めして位置決めを行なう工程、(C) 該剥離材の位置決め用剥離領域以外の部分を剥離しながら被粘着物に粘着フィルムまたはシートの粘着剤層を接着する工程からなることを特徴とする指定位置接着用粘着シールの貼り付け方法。

【請求項10】 (a) 一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に透明剥離材を接着してなり、該粘着フィルムまたはシートの外周縁の内側の周囲に切断線を設けて形成した外周剥離領域を有し、かつ該透明剥離材の一部に端縁と少なくとも2本の

一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有する指定位置接着用粘着シールを用意する工程、(b) 該粘着フィルムまたはシートの外周剥離領域および透明剥離材の位置決め用剥離領域を剥離し、粘着シールと被粘着物の位置合わせをした後に露出した粘着フィルムまたはシートの粘着面を被粘着物に仮止めして位置決めを行なう工程、(c) 該透明剥離材の位置決め用剥離領域以外の部分を剥離しながら被粘着物に粘着フィルムまたはシートの粘着剤層を接着する工程からなることを特徴とする指定位置接着用粘着シールの貼り付け方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、粘着シールを指定位置に正しく貼り付けることができる指定位置接着用粘着シールおよびその貼り付け方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、表面に印刷等を施した粘着シールは、被粘着物の表面の所望の位置に貼り付けることにより、手軽に表示することができるために広く利用されている。

【0003】図8は従来の粘着シールを示す概略図であり、図8(a)は平面図、図8(b)はD-D'線断面図を示す。同図に示す様に、従来の粘着シール20は、表面に文字、記号、色彩、図形または模様を印刷した印刷層24を有するフィルムまたはシート21の裏面に粘着剤層22を設けて粘着フィルムまたはシート25を形成し、該粘着フィルムまたはシート25の粘着剤層22の下面に剥離紙23を接着して形成されている。

【0004】そして、粘着シール20を被粘着物に貼り付けるには、手で粘着フィルムまたはシート25を剥離紙23から剥離して分離し、該粘着フィルムまたはシート25の露出した粘着剤層22の面を被粘着物の指定位置にずれないように注意しながら位置合わせした後に接着する方法が行なわれていた。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来の粘着シールを展示用パネルや各種の商品の表面の貼り付ける位置が指定されている箇所に正しく貼り付ける場合、貼り付けるのに相当の注意を必要とするために時間が掛かり、また熟練を要するという課題があった。これは粘着シールの大きさが大きくなるほど、また複雑な形状であるほど、さらに貼り付け用の粘着フィルムまたはシートの厚さが薄くなるほど指定位置への貼り付けが困難となる傾向は顕著であった。

【0006】その理由は、例えば粘着シール20の粘着フィルムまたはシート25を剥離紙23から剥離するとき生ずる静電気によって、粘着フィルムまたはシート25の先端の位置は極めて不安定になり、粘着フィルムまたはシート25が勝手に動いて指定位置に貼り付ける

際に、粘着フィルムまたはシート同士が貼り付いたり、指定位置と異なる個所に貼り付いたり、また同じく静電気的作用によって粘着フィルムまたはシート 25 の粘着剤層 22 と被粘着物の間に空気が入ってしまい平滑に貼り付けることができないからである。特に、粘着フィルムまたはシート 25 が薄い場合、また大きい場合に顕著である。

【0007】本発明は、前記従来課題を解決すべくなされたものであり、指定位置に正しく容易に貼り付けることができる粘着シールを提供することを目的とするものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】即ち、本発明の第一の発明は、一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に剥離材を接着してなる粘着シールにおいて、該剥離材の一部に端縁と少なくとも 2 本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有することを特徴とする指定位置接着用粘着シールである。

【0009】前記剥離材が剥離紙からなるのが好ましい。前記位置決め用剥離領域が剥離材の端縁と 2 本の切断線により囲まれた帯状の領域からなるのが好ましい。前記位置決め用剥離領域が剥離材の中央部に設けられているのが好ましい。

【0010】また、本発明の第二の発明は、一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に透明剥離材を接着してなる粘着シールにおいて、該粘着フィルムまたはシートの外周縁の内側の周囲に切断線を設けて形成した外周剥離領域を有し、かつ該透明剥離材の一部に端縁と少なくとも 2 本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有することを特徴とする指定位置接着用粘着シールである。

【0011】前記透明剥離材が透明または半透明の樹脂フィルムまたはシートからなるのが好ましい。前記位置決め用剥離領域が透明剥離材の端縁と 2 本の切断線により囲まれた帯状の領域からなるのが好ましい。前記位置決め用剥離領域が透明剥離材の中央部に設けられているのが好ましい。

【0012】また、本発明の第三の発明は、(A) 一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に剥離材を接着してなり、該剥離材の一部に端縁と少なくとも 2 本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有する指定位置接着用粘着シールを用意する工程、

(B) 該剥離材の位置決め用剥離領域を剥離し、粘着シールと被粘着物の位置合わせをした後に露出した粘着フィルムまたはシートの粘着面を被粘着物に仮止めして位置決めを行なう工程、(C) 該剥離材の位置決め用剥離領域以外の部分を剥離しながら被粘着物に粘着フィルム

またはシートの粘着剤層を接着する工程からなることを特徴とする指定位置接着用粘着シールの貼り付け方法である。

【0013】また、本発明の第四の発明は、(a) 一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に透明剥離材を接着してなり、該粘着フィルムまたはシートの外周縁の内側の周囲に切断線を設けて形成した外周剥離領域を有し、かつ該透明剥離材の一部に端縁と少なくとも 2 本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線とにより囲まれた位置決め用剥離領域を有する指定位置接着用粘着シールを用意する工程、

(b) 該粘着フィルムまたはシートの外周剥離領域および透明剥離材の位置決め用剥離領域を剥離し、粘着シールと被粘着物の位置合わせをした後に露出した粘着フィルムまたはシートの粘着面を被粘着物に仮止めして位置決めを行なう工程、(c) 該透明剥離材の位置決め用剥離領域以外の部分を剥離しながら被粘着物に粘着フィルムまたはシートの粘着剤層を接着する工程からなることを特徴とする指定位置接着用粘着シールの貼り付け方法である。

【0014】

【発明の実施の形態】本発明の指定位置接着用粘着シール（以下、位置用粘着シールと記す）は、一方の面に粘着剤層を設けた粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の面に剥離材を接着してなる粘着シールにおいて、該剥離材の一部に少なくとも 2 本の一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた切断線と該切断線間の端縁により囲まれた位置決め用剥離領域を有することを特徴とする。

【0015】図 1 は本発明の位置用粘着シールの一例を示す概略図であり、図 1 (a) は平面図、図 1 (b) は AA' 線断面図を示す。同図 1 に示す様に、本発明の位置用粘着シール 10 は、フィルムまたはシート 8 の表面に文字、記号、色彩、図形または模様を印刷した印刷層 7 を設け、また裏面に粘着剤層 2 を設けて粘着フィルムまたはシート 1 を形成し、該粘着フィルムまたはシート 1 の粘着剤層 2 の下面に剥離材 3 を接着してなり、該剥離材 3 の一部に、2 本の一方の端縁 9 a から他方の端縁 9 b にかけて設けた切断線 11 a、11 b と、該切断線 11 a、11 b 間の端縁 19 a、19 b により囲まれた位置決め用剥離領域 4 を有することを特徴とする。

【0016】前記位置決め用剥離領域 4 は、位置用粘着シールを貼り付ける際に、剥離材 3 から独立して剥離し、指定位置に位置合わせした後、露出した粘着フィルムまたはシートの粘着剤層の粘着面 2 a を被粘着物に仮止めして位置決めを行なうために用いられる。

【0017】次に、前記構成より成る本発明の位置用粘着シールの貼り付け方法につき説明する。図 2 は本発明の位置用粘着シールの貼り付け方法の前半の工程を示す工程図であり、図 3 は貼り付け方法の後半の工程を示す工程図である。

【0018】先ず、図2(a)、(b)に示すように、位置用粘着シール10の位置決め用剥離領域4を剥がし、露出した粘着フィルムまたはシート1の粘着剤層の粘着面2aを露出させる。なお、図中では印刷層は省略してある。次に、図2(c)に示すように、剥離材3の端縁9を被粘着物5の指定位置に合わせ全体の位置合わせを行う。

【0019】前記全体の位置合わせを行った後、図2(d)に示すように、前記露出した粘着面2aを粘着フィルムまたはシート1の上より軽く押さ、粘着面2aを被粘着物5に仮止めして指定位置に位置決めする。そして、図2(e)に示すように、前記仮止め後に左右に分割された一方の側の剥離材3aを前記位置決め用剥離領域4側から徐々に剥がしつつ、図3(f)に示すように、指または押さえローラー6で圧着して接着する。

【0020】その後、図3(g)に示すように、他方の側の剥離材3bを前記と同様方法で徐々に剥がしつつ接着し、図3(h)に示すように、最後に全体を手または押さえローラー6で圧着して、位置用粘着シールの貼り付け作業が完了する。

【0021】本発明において、切断線11a、11bは、通常の方法で剥離材3をカッティングすることにより形成することができる。切断線は、少なくとも2本以上あればよく、切断線の数また引き方により位置決め用剥離領域の形状は任意に形成することができる。図1に示す位置決め用剥離領域は、端縁と2本の切断線により囲まれた帯状の領域からなる例を示したが、例えば図4に示す様に、4本の切断線と剥離材の端縁により囲まれた2つの位置決め用剥離領域4a、4bからなるものでもよい。また、図5に示す様に、2本の切断線が交差して剥離材の端縁により囲まれた2つの領域4c、4dからなるものでもよい。

【0022】また、位置決め用剥離領域は、剥離材の一部に形成されていればよく、その位置は特に制限はないが、特に中央部に設けるのが位置決めおよび剥離材を剥離する上で好ましい。剥離材には、特に制限はなく通常のものを用いることができ、例えば剥離紙や樹脂製の剥離シート等を用いることができる。

【0023】また、本発明においては、剥離材には透明または半透明の材質のものを用いるのが好ましい。図6は本発明の位置用粘着シールの他の例を示す概略図であり、図6(a)は平面図、図6(b)はBB'線断面図を示す。同図6は、透明剥離材を用いた位置用粘着シールを示す。

【0024】同図6に示す様に、位置用粘着シール10は、フィルムまたはシート8の表面に文字、記号、色彩、図形または模様を印刷した印刷層7を設け、また裏面に粘着剤層2を設けて粘着フィルムまたはシート1を形成し、該粘着フィルムまたはシート1の粘着剤層2の面に透明剥離材33を接着してなり、該粘着フィルムま

たはシート1の外周縁15の内側の周囲に切断線12を設けて外周剥離領域14を形成し、また透明剥離材33の一部に、2本の一方の端縁9aから他方の端縁9bにかけて設けた切断線11a、11bと、該切断線11a、11b間の端縁19a、19bにより囲まれた位置決め用剥離領域4を有することを特徴とする。

【0025】透明剥離材33は、剥離材を透して被粘着物の表面を見ることが出来るものであればよく、例えば透明または半透明の樹脂フィルムまたはシートを用いることができる。その具体例としては、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン、ポリプロピレン、PET、紙等の透明または半透明のフィルムまたはシートが挙げられる。なお、透明剥離材33は、出来るだけ透明度が高いものが好ましい。また、樹脂フィルムまたはシートの粘着剤層が形成されている面と反対側の面には、ブロッキングにより樹脂フィルムまたはシートが粘着するのを防止する加工を施したものが好ましい。ブロッキング防止加工としては、例えば噴射仕上げ（ブラスト加工）が挙げられるが、この加工を施しても透明度は十分に保持できる。

【0026】粘着フィルムまたはシート1に形成された外周剥離領域14は、切断線12により切断されているので、独立して剥離することができる。図7は図6の外周剥離領域を剥離した位置用粘着シールを示す概略図であり、図7(a)は平面図、図7(b)はCC'線断面図を示す。同図7に示す様に、外周剥離領域14を剥離すると、粘着フィルムまたはシート1の粘着剤層2の面に、該粘着フィルムまたはシート1よりも大きい透明剥離材33が形成された状態となる。

【0027】上記の透明剥離材を用いた位置用粘着シールを被粘着物に貼り付ける方法は、粘着フィルムまたはシート1に形成された外周剥離領域14を剥離し、また透明剥離材33の位置決め用剥離領域4を剥離した後、被粘着物の指定位置に透明剥離材を透して位置合わせをし、その露出した粘着フィルムまたはシートの粘着面2aを被粘着物に仮止めして位置決めを行なう。次に、透明剥離材33の位置決め用剥離領域以外の部分を剥離しながら、図2及び図3に示す方法と同様の方法により、被粘着物に粘着フィルムまたはシートの粘着剤層を接着することにより位置用粘着シールを貼り付けることができる。

【0028】上記のように、剥離材を透明または半透明とすることにより、粘着フィルムまたはシートに形成された外周剥離領域を剥離した後に表れた粘着フィルムまたはシートの輪郭を被粘着物の指定位置に透明剥離材を透して容易に位置合わせすることができる。また、外周剥離領域を剥離すると透明剥離材が粘着フィルムまたはシートよりも大きく形成されることにより、粘着フィルムまたはシートを指定位置に仮止めした後、左右に分割された透明剥離材を徐々に剥がす作業が容易になる。

【0029】また、粘着フィルムまたはシートには、樹

脂、紙等のフィルムまたはシートに粘着剤層を形成したものであればよく、通常の粘着シートに用いられているものが使用できる。例えば、樹脂としては、塩化ビニル樹脂フィルム、ポリエチレン、ポリプロピレン、PET等の樹脂フィルム、ポリ塩化ビニル、ポリプロピレン、ポリエステル等のフィルムとアルミニウム等の金属箔（フィルム）との積層フィルムにホログラム加工を施したものが挙げられる。

【0030】粘着フィルムまたはシートには、表面に文字、記号、色彩、図形または模様を印刷した印刷層が設けられているが、該印刷層は通常の印刷の他に、ホログラム、カラーコピー、インクジェット印刷、染色、ステンシル等の方法で形成したものでもよい。また、粘着フィルムまたはシートには、乳白色、透明または半透明、ホログラム等の色調を有するものを用いることができる。

【0031】また、粘着フィルムまたはシートには打ち抜き部分を設け、被粘着物に接着した場合に被粘着物の表面の一部を露出するようにしてもよい。本発明の位置用粘着シールの形状は、特に制限はなく、四角形、円形、だ円形、その他の図形等の所望の形状のものを用いることができる。

【0032】本発明の位置用粘着シールは、特に粘着フィルムまたはシートが薄く、静電気が起こり易い粘着シールの指定位置への貼り付けに適し、例えば粘着フィルムまたはシートの厚さが500 μ m以下、特に100 μ m以下の場合に好適である。

【0033】また、本発明の位置用粘着シールは、大きな面積の粘着フィルムまたはシートの貼り付けにも有効であり、例えば飛行機、列車、自動車等の粘着シールに好適である。

【0034】本発明の位置用粘着シールは、上記の様に、不慣れな一般人でも、簡単、且つ容易に、また正確に指定位置に貼り付けることができ、熟練している人でも短時間で指定位置に貼り付けることができる。

【0035】

【実施例】以下に実施例を挙げて本発明を具体的に説明する。

【0036】実施例1

表面に模様を印刷した厚さ50 μ mのアルミ箔と塩化ビニル樹脂フィルムの積層フィルムの裏面に粘着剤を塗布し、粘着剤の面に剥離紙を接着した粘着シールを縦150mm、横60mmの長方形の形状に輪郭をカッティングすると共に、剥離紙の部分のみを長方形の長辺の中央部をハーフカッティングして2本の切断線を平行に一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた幅約5~7mmの位置決め用剥離領域を形成し、図1に示す様な位置用粘着シールを作成した。

【0037】その位置用粘着シールの位置決め用剥離領域を剥がし粘着剤層を露出させた後、剥離紙の端縁を被

粘着物（ポスター）の模様を形成する指定位置に位置合わせし、露出した粘着剤層を積層フィルムの上より軽く押さえることによって、仮止めした。仮止め後に左右に分割された一方の側の剥離紙を前記位置決め用剥離領域側から徐々に剥がしつつ、指で圧着して接着した。その後、他方の側の剥離紙を同様の方法で徐々に剥がしつつ接着し、最後に全体を手で圧着して、位置用粘着シールを貼り付けた。

【0038】初心者も、この作業を2回繰り返した。作業は簡単に完了し、また位置用粘着シールは指定位置に正確に接着されていた。

【0039】実施例2

表面に模様を印刷した厚さ100 μ mの塩化ビニル樹脂フィルムの裏面に粘着剤を塗布し、粘着剤の面に剥離紙を接着した粘着シールを縦60mm、横40mmの長方形の形状に輪郭をカッティングすると共に、剥離紙の部分のみを長方形の長辺の中央部をハーフカッティングして2本の切断線を平行に一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた幅約10~15mmの位置決め用剥離領域を形成し、図1に示す様な位置用粘着シールを作成した。

【0040】その位置用粘着シールの位置決め用剥離領域を剥がし粘着剤層を露出させた後、剥離紙の端縁を被粘着物（壁）の模様を形成する指定位置に位置合わせし、露出した粘着剤層を塩化ビニル樹脂フィルムの上より軽く押さえることによって、仮止めした。仮止め後に左右に分割された一方側の剥離紙を前記位置決め用剥離領域側から徐々に剥がしつつ、指で圧着して接着した。その後、他方の側の剥離紙を同様の方法で徐々に剥がしつつ接着し、最後に全体を手で圧着して、位置用粘着シールを貼り付けた。

【0041】作業は簡単に完了し、また大きな位置用粘着シールは指定位置に正確に接着された。

【0042】実施例3

表面に模様を印刷した厚さ50 μ mの塩化ビニル樹脂フィルムの裏面に粘着剤を塗布し、粘着剤の面に透明剥離材として透明なポリプロピレン樹脂剥離シート（透明剥離シート）を接着した粘着シールを、透明剥離シート側から縦150mm、横70mmの長方形の形状にカッティングすると共に、透明剥離シートの長方形の長辺の中央部をハーフカッティング（透明剥離シートのみ切断して塩化ビニル樹脂フィルムは切断しない）して2本の切断線を平行に一方の端縁から他方の端縁にかけて設けた幅約7mmの位置決め用剥離領域を形成した。次に、印刷塩化ビニル樹脂フィルム側から、印刷塩化ビニルフィルムのみを縦140mm、横60mmの長方形の形状にハーフカッティングして外周剥離領域を形成し、図6に示す様な位置用粘着シールを作成した。

【0043】次いで、印刷塩化ビニルフィルムの外周剥離領域および透明剥離シートの位置決め用剥離領域を剥

離し粘着面を露出させた後、透明剥離シートを通して印刷塩化ビニルフィルムの端縁を被粘着物（ポスター）の模様を形成する指定位置に位置合わせし、露出した粘着面を塩化ビニル樹脂フィルムの上より軽く押さえることによって、仮止めした。仮止め後に左右に分割された一方側の透明剥離シートを前記位置決め用剥離領域側から徐々に剥がしつつ、指で圧着して接着した。その後、他方の側の透明剥離シートを同様の方法で徐々に剥がしつつ接着し、最後に全体を手で圧着して、位置用粘着シールを貼り付けた。

【0044】作業は簡単に完了し、また位置用粘着シールは指定位置に正確に接着されていた。

【0045】

【発明の効果】以上説明した様に、本発明の位置用粘着シールは、被粘着物の指定位置に合わせて仮止め接着した後、本接着することにより、指定位置に正しく容易に貼り付けることができる。また、不慣れな一般人でもどのような被粘着物へでも手軽に、且つ正確に指定位置に貼り付けることができる。また、本発明の位置用粘着シールは製造も極めて簡単にでき、且つコストも安いという効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の位置用粘着シールの一例を示す概略図である。

【図2】本発明の位置用粘着シールの貼り付け方法の前半の工程を示す工程図である。

【図3】本発明の位置用粘着シールの貼り付け方法の後半の工程を示す工程図である。

【図4】本発明の位置用粘着シールの他の例を示す概略図である。

【図5】本発明の位置用粘着シールの他の例を示す概略*

*図である。

【図6】本発明の透明剥離材を用いた位置用粘着シールの他の例を示す概略図である。

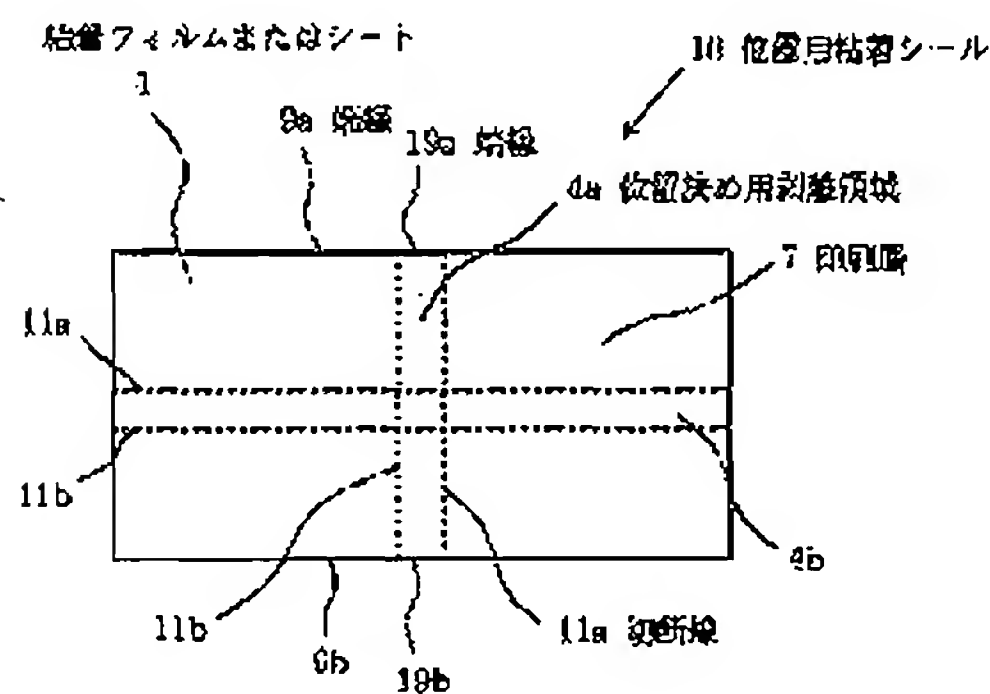
【図7】図6の外周剥離領域を剥離した透明剥離材を用いた位置用粘着シールを示す概略図である。

【図8】従来の粘着シールを示す概略図である。

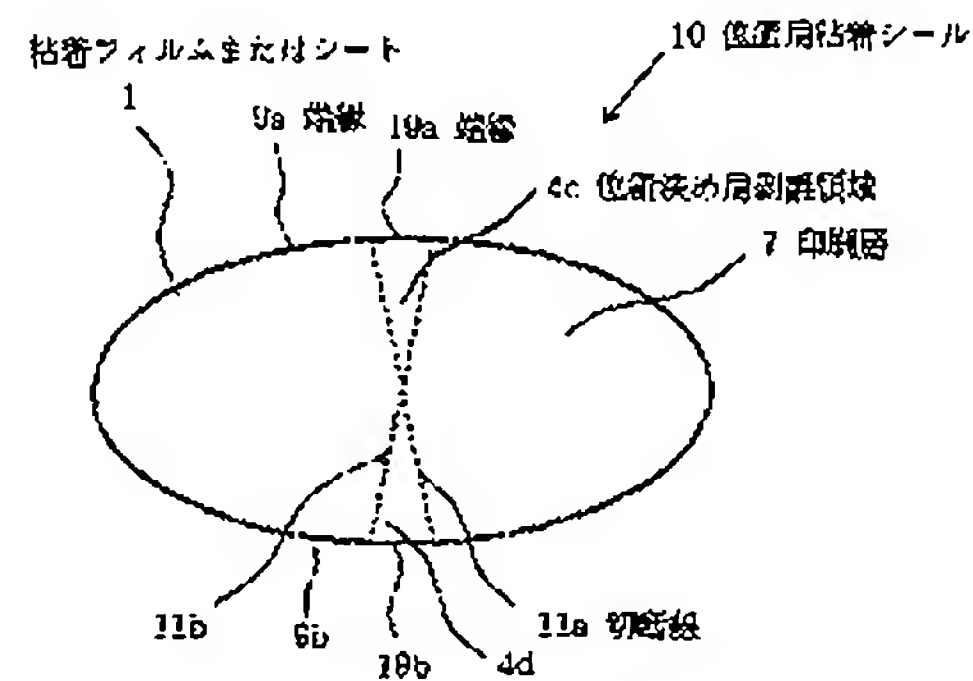
【符号の説明】

- 1 粘着フィルムまたはシート
- 2 粘着剤層
- 2a 粘着面
- 3, 3a, 3b 剥離材
- 4 位置決め用剥離領域
- 5 被粘着物
- 6 押さえローラー
- 7 印刷層
- 8 フィルムまたはシート
- 9, 9a, 9b 端縁
- 10 位置用粘着シール
- 11a, 11b 切断線
- 12 切断線
- 14 外周剥離領域
- 15 外周縁
- 19a, 19b 端縁
- 20 粘着シール
- 21 フィルムまたはシート21
- 22 粘着剤層
- 23 剥離紙
- 24 印刷層
- 25 粘着フィルムまたはシート
- 30 33 透明剥離材

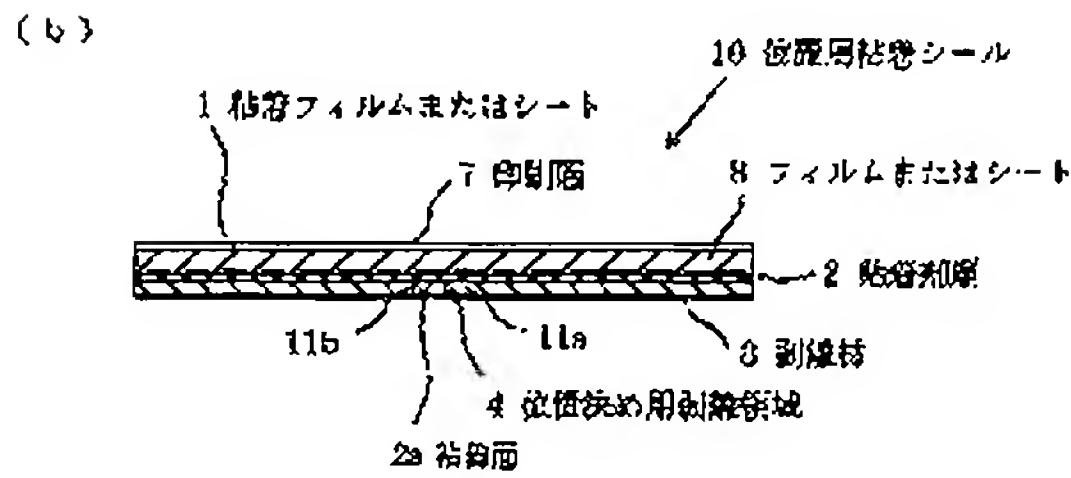
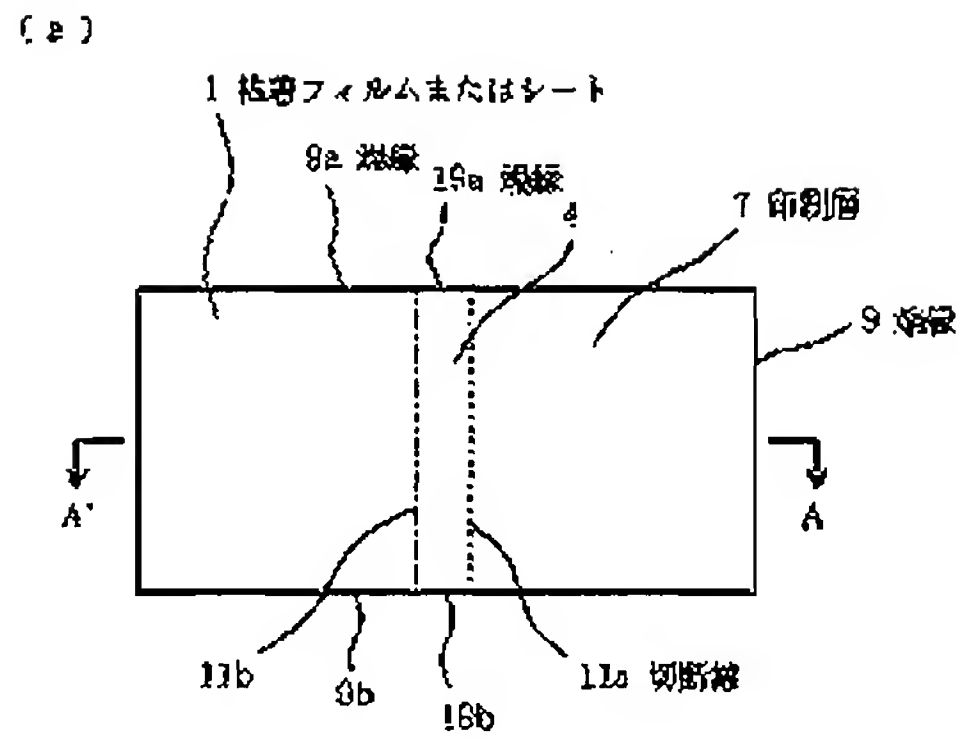
【図4】



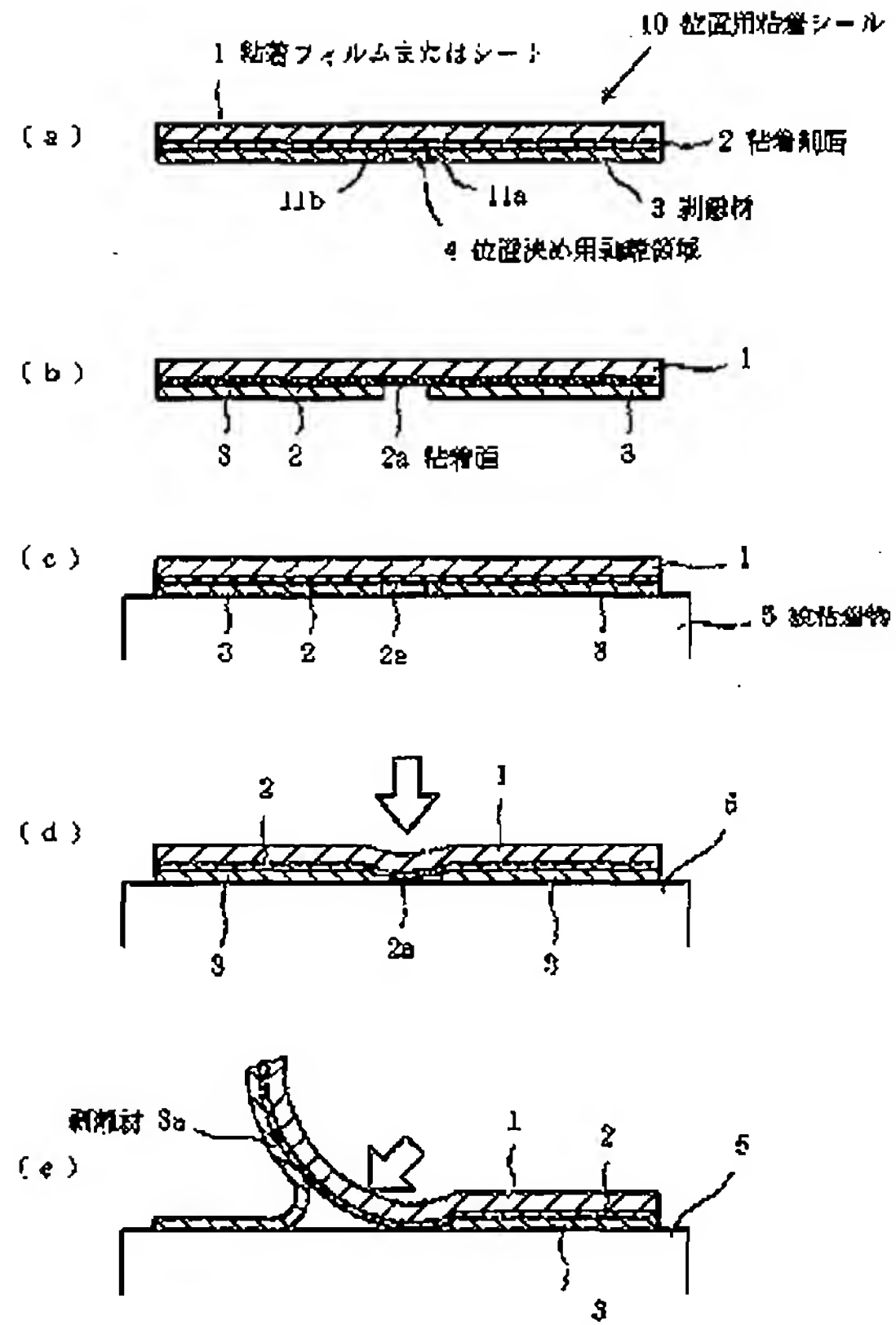
【図5】



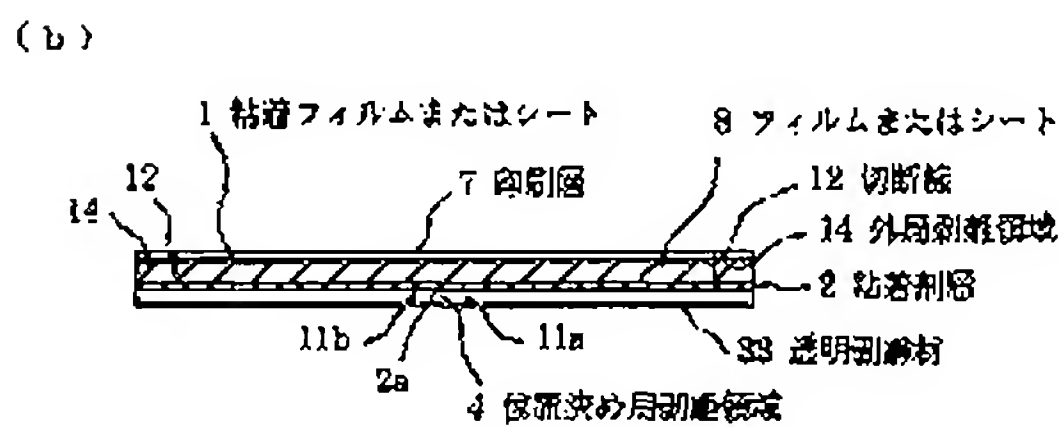
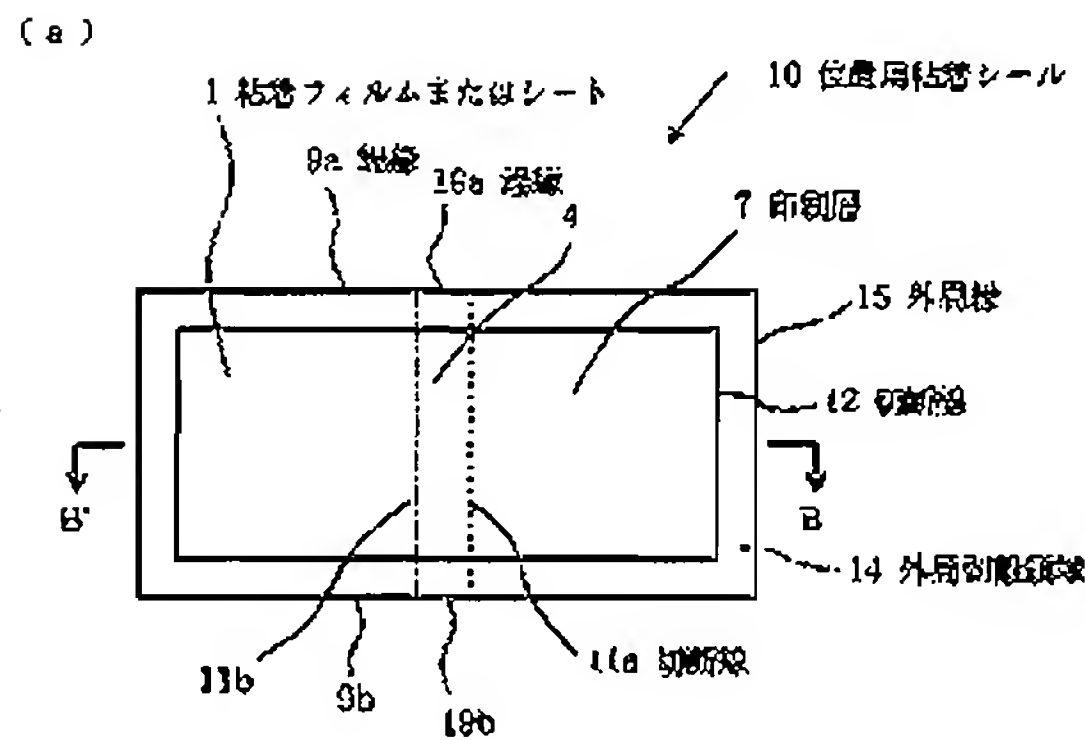
【図1】



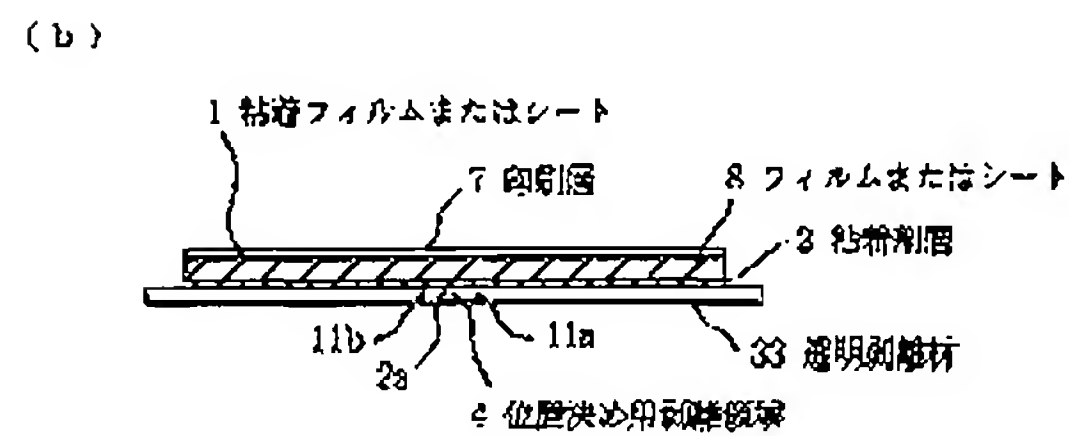
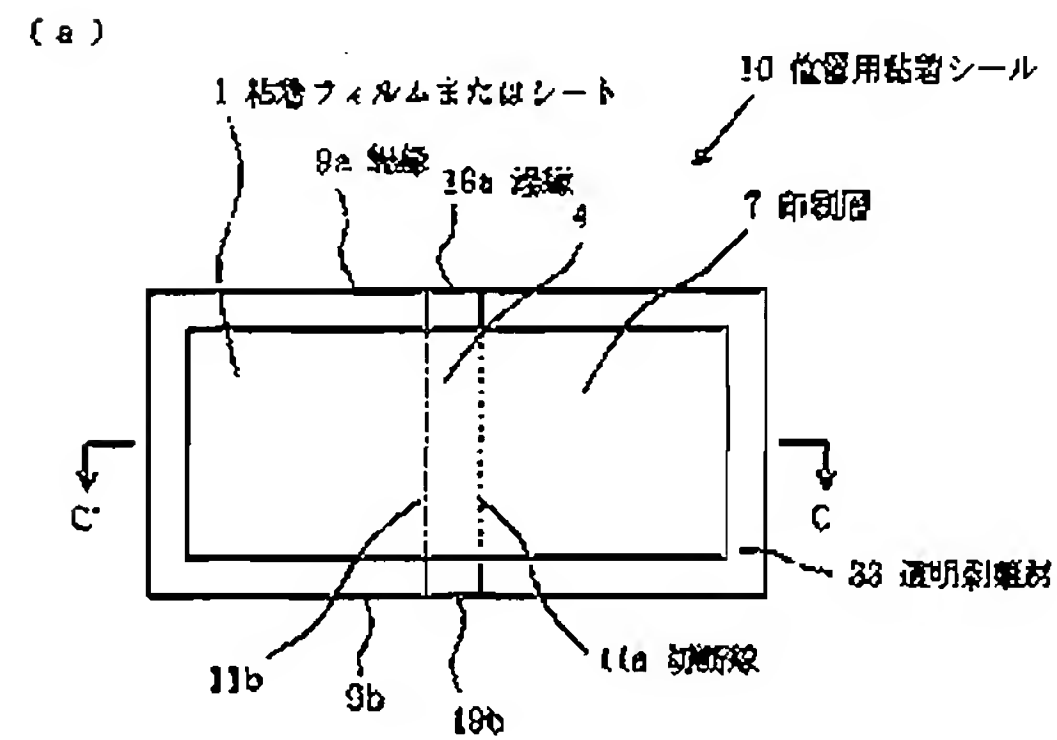
【図2】



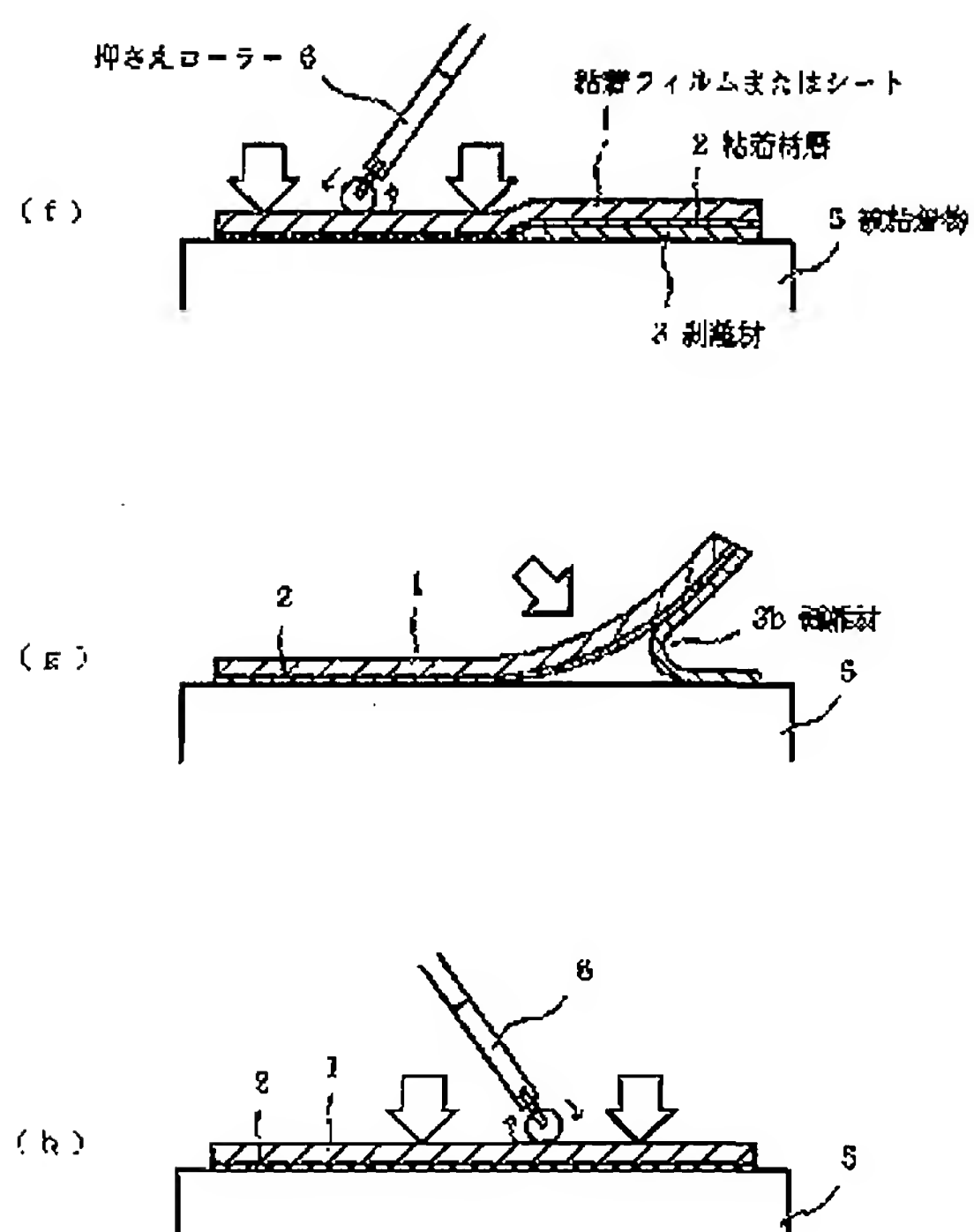
【図6】



【図7】



【図3】



【図8】

